



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 18,06-Xmm



### Bestelldaten

|               |                |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 122315 18,06-X |
| GTIN          | 4062406076139  |
| Artikelklasse | 12E            |

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. **Gerade Hauptschneiden** mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutzenform erzeugen **kurze Späne**.

#### Hinweis:

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

Stornierung maximal 3 Werkzeuge nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von  $\pm 10\%$  (mind. 1 Stück) vorbehalten.

### Technische Beschreibung

|  |                  |
|--|------------------|
| Spannutenlänge $L_c$                         | 79 mm            |
| Vorschub $f$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,28 mm/U        |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 20 mm            |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7               |
| Norm   | DIN 6537 K       |
| Anzahl Schneiden $Z$                         | 2                |
| Gesamtlänge $L$                              | 131 mm           |
| Ø-Bereich                                    | 18,06 - 20,05 mm |
| Beschichtung                                 | TiN              |

|               |                    |
|---------------|--------------------|
| Schneidstoff  | VHM                |
| Ausführung    | 4xD                |
| Spitzenwinkel | 140 Grad           |
| Schaft        | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung  | nein               |
| Semi-Standard | ja                 |
| Farbring      | ohne               |
| Produktart    | Spiralbohrer       |

### Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 140 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 120 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 80 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 75 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 65 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 60 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 35 m/min       | P        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 70 m/min       | K        |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | geeignet         |                |          |